

WATK 271

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 58-043238

(43)Date of publication of application : 12.03.1983

(51)Int.Cl.

B01J 35/04

B01D 39/20

B01D 46/00

B01D 53/36

B28B 3/20

F01N 3/28

(21)Application number : 56-143039

(71)Applicant : NGK SPARK PLUG CO LTD

(22)Date of filing : 10.09.1981

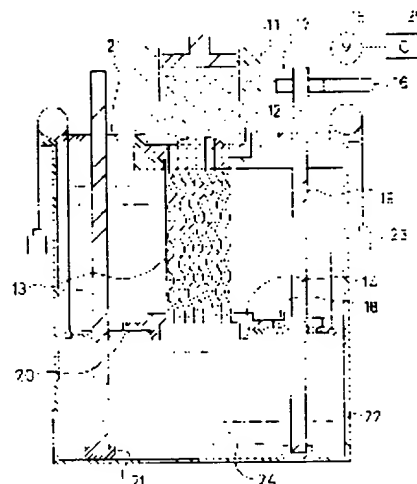
(72)Inventor : NARITA YOSHINORI
MAKINO SUKEHISA
OSHIMURA TAKAAKI

(54) STRUCTURAL BODY OF CERAMIC HONEYCOMB AND ITS PRODUCTION

(57)Abstract:

PURPOSE: To improve the purification efficiency of waste gases and the buffer effect against thermal impact by forming the structural body of ceramic honeycomb in such a way that plural penetrating fluid passages thereof snake from an inlet toward an outlet.

CONSTITUTION: A honeycomb of a straight pipe is extruded through an extrusion die part 12 of an extrusion molding machine 11. The preceding end part thereof is gripped with a chuck 14 and the extrudate is rotated in the direction at right angles to the longitudinal direction of the molded extrudate. More specifically, an extruded molding 13 is rotated circumferentially and the rotation is reversed. By the reiterative repetition of these rotations, snaking is formed, and the fluid passages of the honeycomb are formed to desired snaking shapes by controlling the extrusion molding speed thereof, and the rotating speed and distance of the molding. Thus the contact surface area of the fluid at the specified length of such structural body is increased, and the mutual effect of the wall surfaces of the penetrating holes and the fluid is increased, whereby the purification efficiency for waste gases is improved. Since the snaking is larger in the parts nearer the outside circumferential parts of the structural body, a buffer effect against thermal impact is improved.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or

application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision
of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2000 Japanese Patent Office

12 公開特許公報 (A)

昭58-43238

5vInt. Cl.	識別記号	序内整理番号
B 01 J 35.01		7621-4G
B 01 D 39.20		7148-4D
46.00		7636-4D
53.36		7401-4D
B 28 B 3.20		6417-4G
F 01 N 3.28		6718-3G

41公開 昭和58年(1983)3月12日

発明の数 2
審査請求 未請求

全 4 頁

セラミックスハニカム構造体とその製造法

名古屋市瑞穂区高辻町14番18号
日本特殊陶業株式会社内

出 願 昭56-143039

発 明 者 押村高明

出 願 昭56(1981)9月10日

名古屋市瑞穂区高辻町14番18号
日本特殊陶業株式会社内

発 明 者 成田義則

名古屋市瑞穂区高辻町14番18号
日本特殊陶業株式会社内

出 願 人 日本特殊陶業株式会社

名古屋市瑞穂区高辻町14番18号

発 明 者 牧野祐久

明 細 書

1 発明の名称

セラミックスハニカム構造体とその製造法

2 特許請求の範囲

- (1) 複数の貫通流体通路を有する筒状のセラミックスハニカム構造体において、上記貫通流体通路が入口から出口に向つて蛇行していることを特徴とするセラミックスハニカム構造体。
- (2) 押出成形機の押出し口金部より成形押出品の長さ方向と直角方向に押出品を回転させる装置を設置し、押出される成形体を円周方向に回転し、またその回転を逆回転して、この反復繰返しにより蛇行を形成して、その成形押出速度、成形体の回転速度、回転距離を調節して、ハニカムの流体通路を所望の蛇行形状に成形することを特徴とするセラミックスハニカム構造体の製造法。

3 発明の詳細な説明

本発明はセラミックスハニカム構造体とその製造法に係り、更に詳しくはハニカム流体通路の

蛇行した形状であり、内燃機関の排気ガスを浄化等に使用して好適な構造体とその製造法に関するものである。

セラミックスハニカム構造体は、軽質であり耐燃耗性と耐熱性および一定の強度特性を備えているために自動車用排気ガス浄化触媒の型等に広く用いられている。

上記、セラミックスハニカム構造体は一般に押出成形法、射出成形法等により成形されることにより、流体通路たる貫通孔は押出方向に平行で直通管である。この従来のハニカム構造体は内燃機関の排気ガス通路内に設置した時、排気ガス流入方向とハニカム構造体の貫通孔とが平行方向となるために通気抵抗が小さいという利点はあるが、また排気ガスと貫通孔壁面との相互作用が小さくなる欠点がある。

従つて、排気ガス中のカーボン等の微粒子を貫通孔壁面で捕捉し浄化する場合に効果的でない。また、セラミックスハニカム構造体を触媒として使用する場合も前記と同様の欠点がある。

通孔壁面との相互作用が小さく熱交換の効率を低下する。

本発明は以上の欠点を解決するために成されたものであり、上記構造体の流体通路が入口から出口に向つて蛇行している筒状の構造体の提供と、その流体通路を所望の蛇行形状に成形するセラミックハニカム構造体の製造法を提供するものである。

本発明のセラミックハニカム構造体においては、入口から出口に向つて蛇行しているために構造体の一定長さにおいての流体の接触表面積が大きくなり、また真通孔壁面と流体との相互作用を大きくして、排気ガスの浄化効率を向上し、排気ガス中のカーボン等の微粒子が構造体通路の細孔に捕集されやすくなった。また、ハニカム構造体の外周部分ほど蛇行が大きいいため熱衝撃に対して緩衝効果があり耐熱衝撃性が実施例の第1表に示す如く従来型の直通管より50~100℃向上した。

本発明の蛇行形状は第1図の斜視図に示し、

(3)

ハニカム構造体の押出用口金部および押出装置に開示されている成形口金を応用して、外周部が中央部より押出吐出速度が早く出来る成形口金を用いるのが望ましい。また、押出シリンダー部を加熱しハニカム押出材の外周部を軟らかくして流動性をあげたものを適用するのも好ましい。一般の使用口金および装置では押出品の外径が歪んだり、亀裂が発生する。また、本発明者が開出している特開昭51-96809および特開昭52-11205の無機質材料の押出成形法に開示されている押出材のバインダーは成形時の硬化中にゴム状の柔軟性ある樹脂が好ましくそれは数秒で硬化するポリウレタン樹脂を使用することが本発明の蛇行形成に好適なものである。

以下、本発明を実施例により一層具体的に説明する。

実施例

押出成形装置の中心部を図2図に示し、図中1は加熱した押出シリンダーでその先端

に開示する。

A図は蛇行通孔の外で形成されたもの、B図は蛇行管と直通管との組合せの形状である、これらA、B、C図に示す形状から更に蛇行の形状を変えることにより所望形状のものとして出来る。本発明で真通流体通路を螺旋状に形成したものを除いた理由として、成形体が螺旋状で所望の形状が出来なく、また内燃機関の排気ガス通路内に設置した場合の排気ガスと真通孔壁面との相互作用が比較的小さく浄化効率が従来の直通管とあまり差がないと判断されたためである。

以上セラミックハニカム構造体の製造法として押出成形機の押出口全部より成形押出長の長さ方向部分に押出品を円周方向に回転し蛇行させる装置を装置し、成形押出速度、成形体の回転速度、回転距離を調節して、ハニカムの流体通路を所望の蛇行形状に形成することが出来る。更にこれに使用するハニカムの押出成形口金および装置としては本発明者が先般出願した特開昭54-87763および特開昭54-11502の

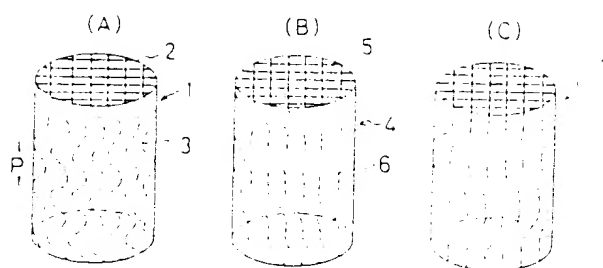
(4)

に前記した押出口金12を装着した内部に、別に $2\text{MgO} \cdot 2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{SiO}_2$ からなるコージライト組成のセラミック粉末に触水硬化型ポリウレタン樹脂を加えて混練りした素地を入れ、約30mm押出口金12より直通管ハニカムを押出し、その先端部分をチャック14にて把持する。このチャック14は可変モータ15の運転によりギヤー16、17、18が回転して駆動を伝達する。またチャック14はシャフト軸19を移動し、コントローラ25により回転速度、回転距離を決めて所望の蛇行とすることが出来る。チャック14とギヤー18はシャフト19と共にベース20と軸受21で水中24の水槽22に吊り付けられて、チャック部分のチャック14とギヤー18およびベース20はハニカム13が押出される圧力で下方に移動する構造であり、ハニカム13の外径、長さ寸法、押出速度およびチャック部分の重量等を調整23でバランスを調整する構造である。ハニカムの蛇行形状は押出速度、チャックの回転速度、回転距離を調節する

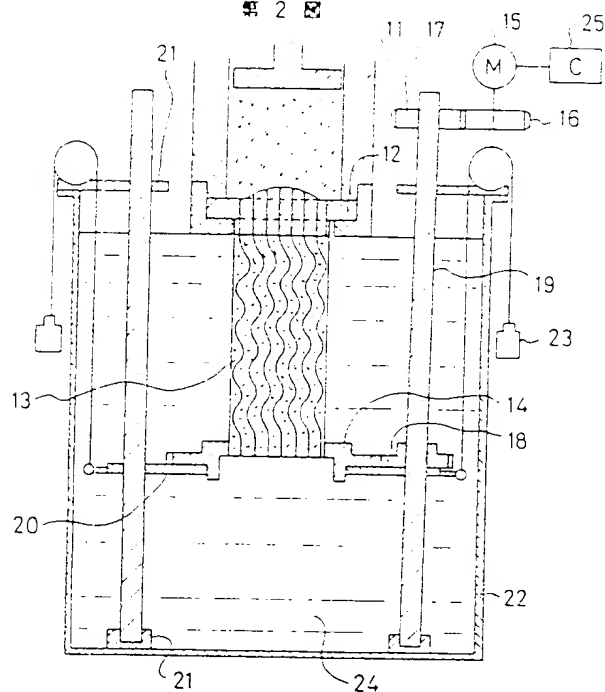
(5)

(6)

第 1 図



第 2 図



第 3 図

